

Color de Identificación:

Azul / Rojo



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DEL MATERIAL

NORMAS EQUIVALENTES

SAFNOR (Fr)	16NC6
BS (Ingl)	
DIN (Alem)	15919
JIS (Jap)	
UNI (Ital)	15CrNi6
Grado Thyssen	16NC6 (similar 3115)

RANGOS DE COMPOSICIÓN QUÍMICA

CARBONO	AZUFRE	FÓSFORO	SILICIO	MANGANESO
C	S	P	Si	Mn
0.13 - 0.18	0.04 (Máx)	0.04 (Max)	0.15 - 0.35	0.40 - 0.60
CROMO	NIQUEL	MOLIBDENO	VANADIO	TUNGSTENO
Cr	Ni	Mo	V	W
0.55 - 0.75	1.10 - 1.40	—	—	—

CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Es un acero de cementación de baja aleación al Cromo-Niquel.
- Se aplica bonificado (temple y revenido) después de la cementación.
- Alta resistencia al desgaste superficial y buena tenacidad en el núcleo después de la cementación y bonificado.

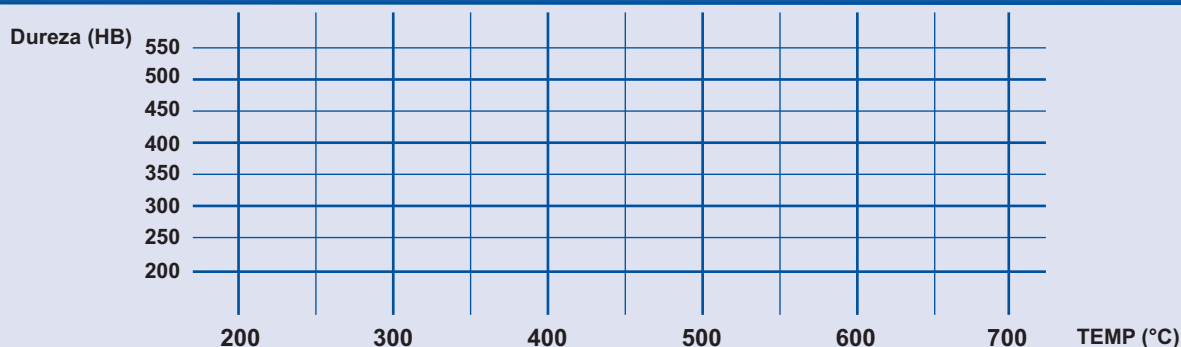
APLICACIONES

- Se aplica en elementos de maquinarias que requieran alta resistencia al desgaste y buena tenacidad en el núcleo.
- Engranajes, piñones, cigüeñales, ruedas dentadas, ejes de leva, partes de dirección, etc.
- Moldes para plásticos.
- Se puede aplicar más en estado cementado que sin cementar.

TRATAMIENTO TÉRMICO DEL MATERIAL

TRATAMIENTO	TEMPERATURA °C	MEDIO DE ENFRIAMIENTO	DUREZA	
			RC	HBN
NORMALIZADO	900 -- 950	AIRE		217(Max)
RECOCIDO	830 -- 860	HORNO		197 (Max)
TEMPLE	PERIFERIA 800-830 NUCLEO 830-860	ACEITE, SALES	64 (Max)	320 (Max)
REVENIDO	150 - 230		59-62 (Superf.)	
CEMENTACIÓN	900 -- 930	GASES, SALES	OBSERVACIONES También se suele templear directamente desde la temperatura de cementación	

CURVA DE REVENIDO



ESTADO DE ENTREGA

www.sumindu.com

Recocido, Durezas (Ver Certificado de Calidad)
Laminado o forjado según medidas